

JBC

www.jbctools.com

INSTRUCTION MANUAL

| | Page |
|----------|------|
| English | 3 |
| Español | 6 |
| Français | 8 |
| Deutsch | 10 |
| Italiano | 12 |



55N

Pulsmatic Solder Feed Iron

This manual corresponds to the following reference:

Este manual corresponde a la siguiente referencia:

Ce mode d'emploi s'applique aux référence suivante :

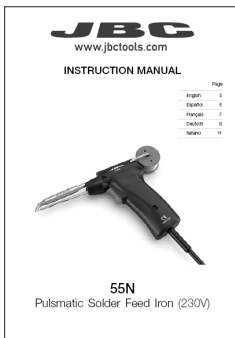
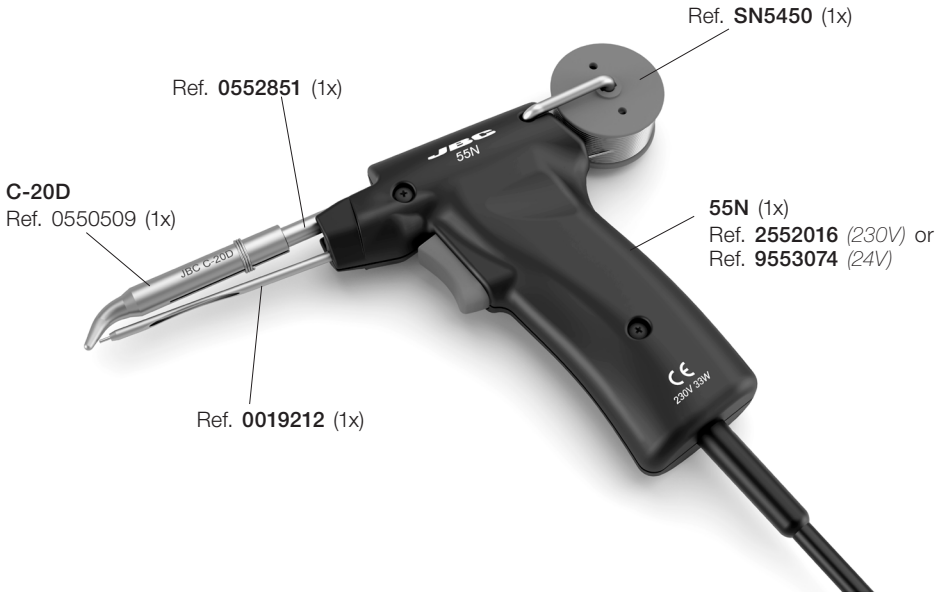
Dieses Handbuch bezieht sich auf die folgende Artikelnummer:

Questo manuale si riferisce ai codice seguente:

Ref. **2552016** (230V)

Ref. **9553074** (24V)

**PACKING LIST / LISTA DE CONTENIDO / LISTE DE COLISAGE /
PACKLISTE / LISTA DI IMBALLAGGIO**

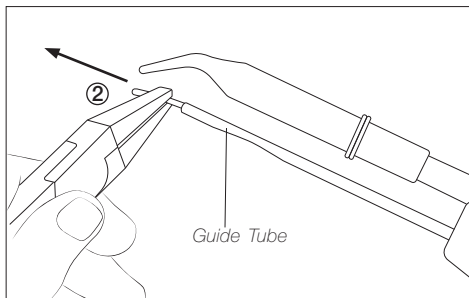


Ref. 0033092 (1x)

Before using this equipment, we recommend you read these instructions carefully.

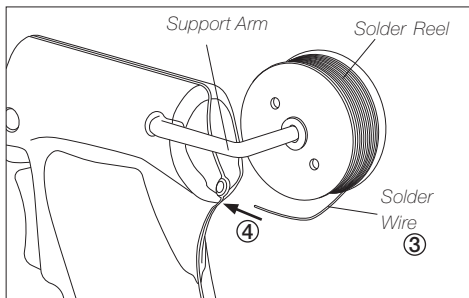
TECHNICAL DATA:

| | | |
|-------------------|---|----------------------------------|
| Reference | 2552016 | 9553074 |
| Power supply | 230V | 24V |
| Power | 33W | |
| Maximum temp. | 450 °C | |
| Time to reach ... | - 250 °C: 2 min. - 300 °C: 3 min. | |
| Connection | Schuko-Plug <i>(type F)</i> | no Plug <i>(2-core cable)</i> |
| Includes | - C-20D Long-life tip (1x) - SN5450 Solder reel (1x) | |



The solder flux may cause clogging at the end of the guide tube: clean when necessary.

To fit the new reel, position it in such a way that the solder wire runs off at the bottom (3); insert the end of the wire into the tool (4) and manually feed it in until it can be fed using the trigger.



Note: Always use a 1 mm diameter solder wire.

INSTRUCTIONS FOR USE

Check that the mains voltage is the same as specified on the unit.

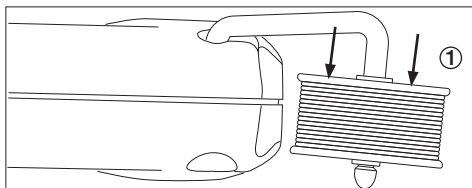
Do not plug in the soldering iron without a tip, as this might damage the heating element.

To avoid incidents, the hot soldering iron should be kept inside the **TS1200** Stand, which is sold separately.

REPLACING THE REEL

The reel is pressed into the support arm, where it is held in place.

To extract the reel, rest the shaft end on a convenient surface and press down on the reel until it is released (1).



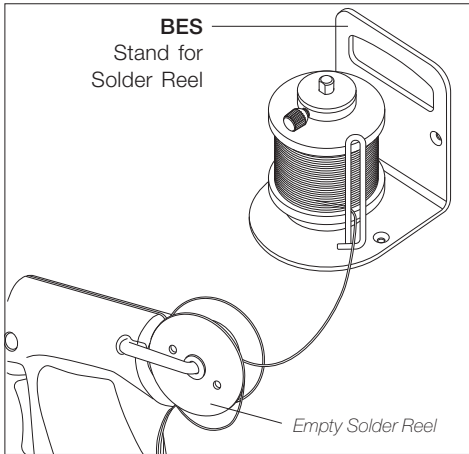
Before fitting a new reel, pull out the solder wire remaining inside the guide tube (2).

SOLDER REEL TYPES

Solder reel with \varnothing 1 mm solder wire.
Alloy: 99%Sn / 0.3%Ag / 0.7%Cu - 50 g
Green solder reel: SN5450

SOLDER REEL HOLDER*

For production-line purposes we recommend using our Stand for Holder Reel, BES, which enables solder reels in sizes up to 2.5 kg to be used. Simply wrap a couple of turns of the solder wire around an empty reel as shown.



STAND FOR SOLDERING IRON*

The TS1200* stand is suitable for the 55N soldering iron. Leave the soldering iron in the stand when not in use.

The stand also allows cleaning of the tip with an integrated sponge. **Note:** Use only deionized water to wet the sponge. If normal water is used, the tip may become contaminated by the salts dissolved in the water.

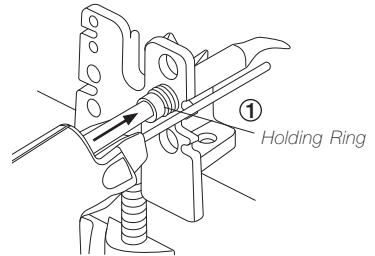
TIP CARE

- Unplug the soldering iron.
- To clean the tips, use the damp sponge included in the JBC stand. **Note:** Only deionised water (car battery watter) should be used in order to wet the sponge. If normal water was to be used, it is very likely that the tip will become dirty due to the salts dissolved within the water.
- Do not file the tips or use abrasive tools which may damage the tip's protective surface coating and avoid knocking them about.

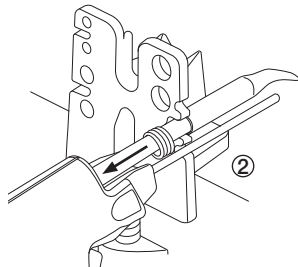
REPLACING THE TIP

Use the tip extractor Ref. 0114108*, and proceed as shown in these images.

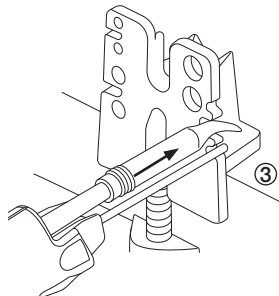
Insert the tip into the circular opening of the right size and push to slide back the holding ring and release the tip (1).



Remove the tip by pulling the soldering iron backwards through one of the side openings (2).



Insert the new tip onto the heating element. Use the holes of the tip extractor to fix the tip and make sure it is inserted as far as it will go (3).



* Not included, sold separately

Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|--------------------------|--|--------------------------------|
| Referencia | 2552016 | 9553074 |
| Alimentación | 230V | 24V |
| Potencia | 33W | |
| Temp. máxima | 450 °C | |
| Tiempo para alcanzar ... | - 250 °C: 2 min. - 300 °C: 3 min. | |
| Conexión | Clavija Schuko (tipo F) | Sin clavija (cable 2 hilos) |
| Incluye | -C-20D Punta Long-Life (1x) -SN5450 Bobina de estaño (1x) | |

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Compruebe que el voltaje de la red sea el indicado en el aparato.

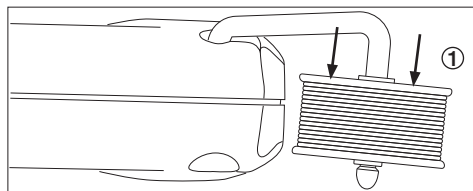
No conectar el soldador sin punta, podría dañar la resistencia.

Para evitar incidentes, el soldador caliente debe guardarse en el Soporte **TS1200**, el cual puede adquirirse por separado.

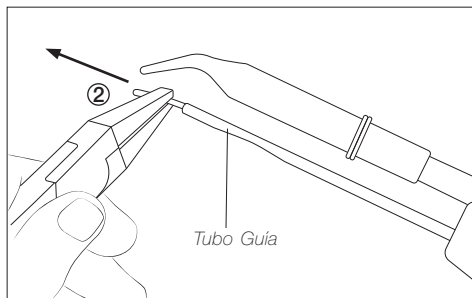
CAMBIO DE CARRETE

El carrete está introducido a presión en el brazo del soporte, quedando sujeto por el anclaje del mismo.

Para extraerlo, apoye el extremo del eje sobre una superficie y presione sobre el carrete hasta vencer la resistencia (1).

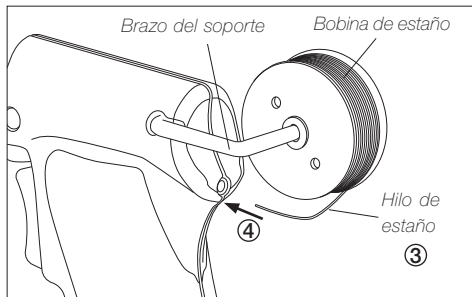


Antes de colocar un nuevo carrete, extraiga el estaño que quede dentro del tubo guía (2).



El fundente del estaño puede provocar la obstrucción de la salida del tubo guía, límpielo si es necesario.

Para colocar el nuevo carrete, oriéntelo para que el hilo de estaño salga por la parte inferior (3) e introdúzcalo en el orificio de entrada (4) hasta que el mecanismo de arrastre pueda actuar.



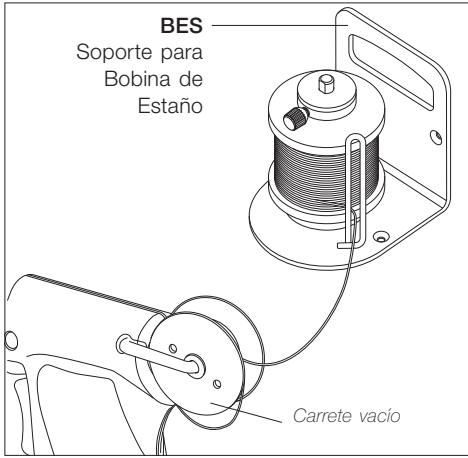
Nota: Utilice siempre hilo de estaño de 1 mm de diámetro.

TIPOS DE BOBINA DE ESTAÑO

Bobina con hilo de \varnothing 1 mm
Aleación: 99%Sn / 0.3%Ag / 0.7%Cu - 50 g
Carrete color verde: SN5450

SOPORTE PARA BOBINA ESTAÑO*

En producción recomendamos utilizar nuestro soporte BES, que permite usar bobinas de estaño de hasta 2,5 kg. Basta con dar un par de vueltas de hilo de estaño a un carrete vacío antes de introducirlo en la herramienta.



SOPORTE PARA EL SOLDADOR*

El soporte TS1200* es adecuado para el soldador 55N. Coloque el soldador en el soporte cuando no lo utilice.

El soporte también permite limpiar la punta con una esponja integrada. **Nota:** Utilice sólo agua desionizada para humedecer la esponja. Si se utiliza agua normal, la punta puede contaminarse por las sales disueltas en el agua.

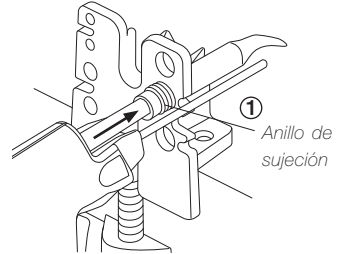
CONSERVACIÓN DE LAS PUNTAS

- Desconecte el soldador.
- Para su limpieza utilice la esponja húmeda que llevan los soportes JBC. **Nota:** Es necesario utilizar solo agua desionizada para humedecer la esponja. Si utiliza agua normal es muy probable que la punta se ensucie con las sales disueltas que hay en el agua.
- No lime ni utilice herramientas abrasivas que puedan destruir la capa de protección superficial y evite los golpes.

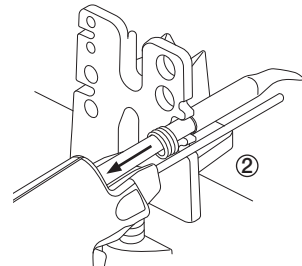
CAMBIO DE PUNTAS

Utilice el extractor de puntas Ref. 0114108 y siga el proceso que se indica a continuación.

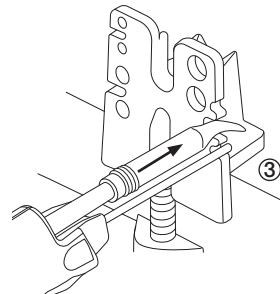
Introduzca la punta en la ranura circular del tamaño adecuado y empuje para deslizar hacia atrás el anillo de sujeción y liberar la punta (1).



Extraiga la punta tirando del soldador, en sentido longitudinal, usando una de las ranuras laterales.



Introduzca la nueva punta y asegúrese de que ha penetrado a fondo presionando contra la ranura de ajuste.



* No incluido, se vende por separado.

Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous conseillons de lire attentivement les instructions ci-dessous.

DONNÉES TECHNIQUES

| | | |
|-----------------------|--|---------------------------------|
| Référence | 2552016 | 9553074 |
| Alimentation | 230V | 24V |
| Puissance | 33W | |
| Température maximum | 450 °C | |
| Temps de chauffe pour | - 250 °C: 2 min. - 300 °C: 3 min. | |
| Connexion | prise Schuko (type F) | sanse prise (câble à 2 fils) |
| Est livrée avec | - C-20D panne longue durée (1x) - SN5450 bobine de soudure (1x) | |

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Vérifiez que le voltage du réseau correspond à celui qui figure sur le corps de l'appareil.

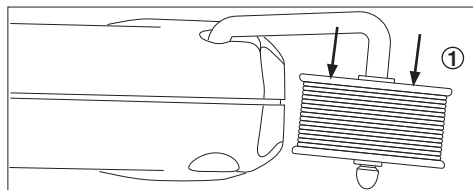
Ne jamais brancher le fer à souder sans sa panne, cela pourrait endommager la résistance.

Pour plus de sécurité, nous vous proposons un support spécialement conçu pour ranger le fer à souder lorsqu'il est encore chaud. En option : modèle **TS1200**.

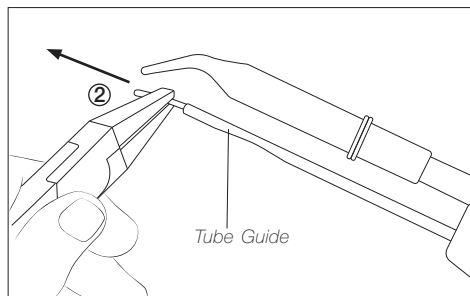
REPLACEMENT DE LA BOBINE

La bobine se clipse dans le bras de support où elle demeure fixée par un ancrage.

Pour l'extraire, faire reposer l'extrémité de l'axe sur une surface quelconque et exercer une pression suffisante pour vaincre la résistance de la bobine (1).

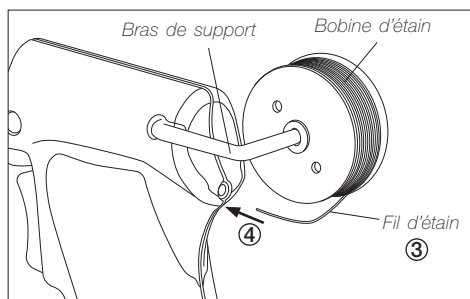


Retirer les résidus d'étain demeurant à l'intérieur du tube guide avant d'introduire la nouvelle bobine (2).



Le flux d'étain peut parfois obstruer l'extrémité du tube guide. La nettoyer si nécessaire.

Orienter la bobine à mettre en place de façon à ce que le fil d'étain sorte par la partie inférieure, puis l'introduire dans l'orifice d'entrée jusqu'à ce que le mécanisme d'entraînement puisse jouer.



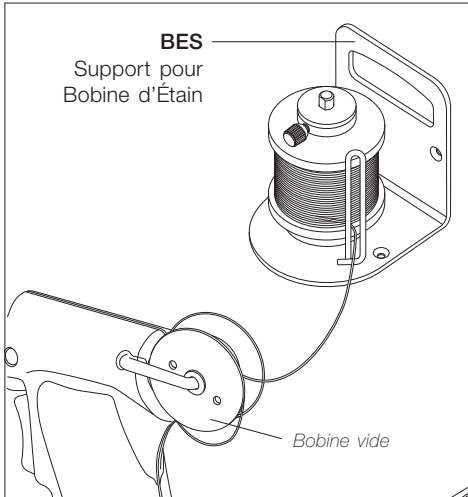
Note : Utiliser exclusivement du fil d'étain de 1 mm de diamètre.

TYPES DE BOBINE D'ÉTAIN

Bobine avec fil d'étain \varnothing 1 mm
Alliage: 99%Sn / 0.3%Ag / 0.7%Cu - 50 g
Bobine de couleur verte : SN5450

SUPPORT BOBINE D'ÉTAÏN *

Pour la production, nous vous recommandons d'utiliser notre Support BES qui permet d'employer des bobines contenant jusqu'à 2,5 kg d'étain. Il suffit de donner deux tours de fil d'étain autour d'une bobine vide.



SUPPORT POUR FER À SOUDER *

Le support TS1200* est adapté au fer à souder 55N. Laissez le fer à souder dans le support lorsqu'il n'est pas utilisé.

Le support permet également de nettoyer la panne à l'aide d'une éponge intégrée. **Note** : N'utilisez que de l'eau déminéralisée pour mouiller l'éponge. Si vous utilisez de l'eau normale, la panne risque d'être contaminée par les sels dissous dans l'eau.

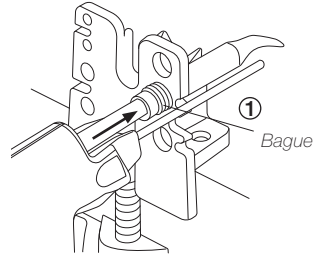
CONSERVATION DES PANNES

- Débrancher le fer à souder.
- Pour le nettoyage, utilisez l'éponge humide fournie avec les supports JBC. **Note** : Il est nécessaire d'utiliser de l'eau deionisée pour humidifier l'éponge. Si vous utilisez de l'eau courante, il est très probable que la panne soit contaminée par les sels dissous contenus dans l'eau.
- Ne pas limer ; ne pas employer d'outils abrasifs : ils pourraient endommager le revêtement protecteur de la panne. Éviter les chocs.

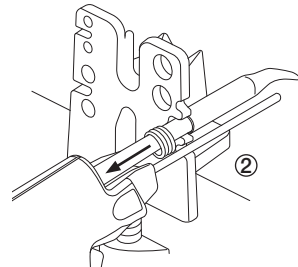
REPLACEMENT DE LA PANNE

Utiliser l'extracteur de pannes Réf. 0114108 et suivre les indications ci-dessous.

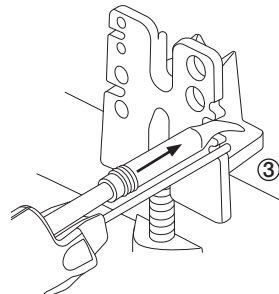
Insérer la panne dans l'ouverture circulaire correspondante et pousser pour faire coulisser la bague vers l'arrière et libérer la panne (1).



Retirer la panne en tirant le fer à souder dans le sens de la longueur, en utilisant l'une des fentes latérales.



Insérer la nouvelle panne et s'assurer qu'elle a pénétré complètement en appuyant sur l'un des trous.



* Non inclus, vendu séparément

Wir empfehlen Ihnen, die folgenden Anweisungen sorgfältig zu lesen, bevor Sie den Kolben in Betrieb nehmen.

TECHNISCHE DATEN

| | | |
|------------------------------|--|--------------------------------------|
| Artikel-Nr. | 2552016 | 9553074 |
| Speisespannung | 230V | 24V |
| Leistung | 33W | |
| Max. Temperatur | 450 °C | |
| Aufheizzeit bis | 250 °C: 2 min / 300 °C: 3 min | |
| Anschluss | Schuko-Stecker (Typ F) | Ohne Stecker (2-adriges Kabel) |
| Im Lieferumfang enthalten | - C-20D Long-life Spitze (1x) - SN5450 Lötdrahtspule (1x) | |

HINWEISE ZUR BEDIENUNG

Überprüfen Sie bitte, daß die Netzspannung mit der auf dem Gerät angegebenen Spannung übereinstimmt.

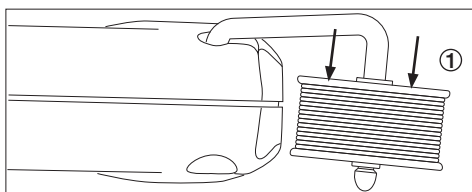
Niemals den LötKolben ohne montierter Spitze einschalten, da dies eine Beschädigung des Heizwiderstands zur Folge hätte.

Zur Vermeidung von Unfällen ist der heiße LötKolben stets im als Zubehör erhältlichen LötKolbenständer **TS1200** aufzubewahren.

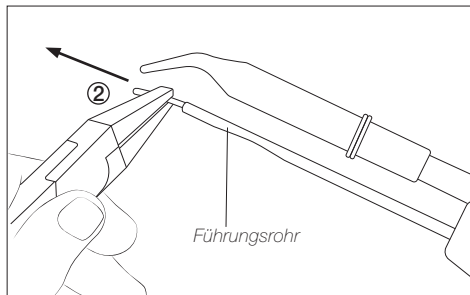
SPULENWECHSEL

Die Lötdrahtspule ist auf den Spulenarm gepresst und wird mittels Klips an Ort und Stelle gehalten.

Zur Entnahme der Lötdrahtspule das Ende des Spulenarms auf eine feste Oberfläche auflegen und anschließend gegen die Spule drücken, bis diese freigegeben wird (1).

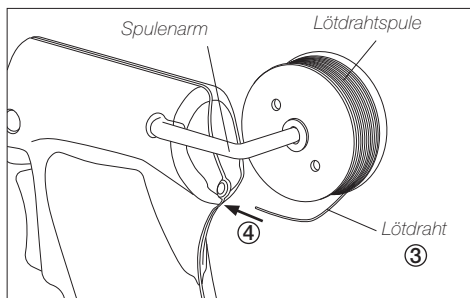


Vor Aufsetzen der neuen Lötdrahtspule den noch in dem Führungsrohr verbleibenden Lötdraht herausziehen (2).



Das Flußmittel des Lötdrahtes kann die Verstopfung des Führungsrohres bewirken, weshalb dieses gegebenenfalls zu reinigen ist.

Zum Aufsetzen einer neuen Lötdrahtspule ist diese so auszurichten, dass der Lötdraht an der Unterseite abgespult wird (3). Den Lötdraht anschließend in die Eingangsöffnung des Führungsrohr einführen (4), bis der Vorschubmechanismus greift.



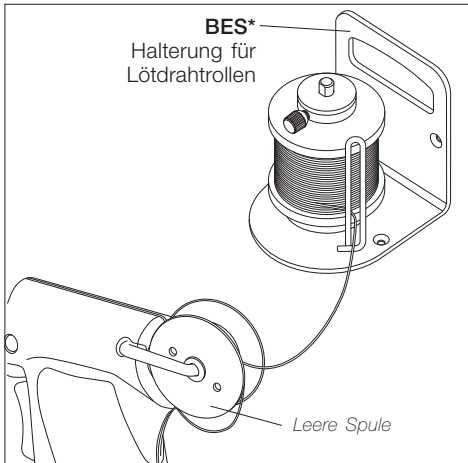
Hinweis: Stets Lötdraht mit 1 mm Durchmesser verwenden.

LÖTDRAHTSPULENTYPEN

Spule mit Lötdraht: \varnothing 1 mm
 Legierung: 99%Sn / 0.3%Ag / 0.7%Cu - 50g
 Grüne Lötdrahtspule: Ref. SN5450

HALTERUNG FÜR LÖTDRAHTROLLEN*

Für den Einsatz in der Produktion empfehlen wir die Verwendung der Halterung für Lötdrahtrollen **BES**, die die Arbeit mit Lötdrahtrollen von bis zu 2,5 kg erlaubt. Wickeln Sie etwas Draht von der Rolle ab und wickeln dann ein zwei Windungen um eine leere Spule. Den Lötdraht anschließend in das Führungsrohr einführen.



LÖTKOLBENSTÄNDER*

Der Ständer TS1200* ist für den LötKolben 55N geeignet. Lassen Sie den LötKolben im Ständer, wenn er nicht benutzt wird.

Der Ständer ermöglicht ausserdem die Reinigung der Spitze mit einem integriertem Schwamm.

Hinweis: Zum Befeuchten des Schwamms nur entionisiertes Wasser verwenden. Wenn normales Wasser benutzt wird, kann die Spitze durch die im Wasser gelösten Salze verschmutzt werden.

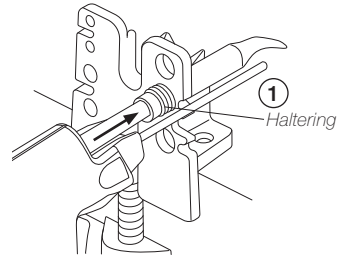
WARTUNG DER SPITZEN

- Zu erst den Netzstecker ziehen.
- Zur Reinigung der Spitzen den angefeuchteten Schwamm des TS1200 Ständers verwenden.
- Keine Feilen oder scharfe Werkzeuge verwenden, damit die Schutzschicht der Spitze nicht beschädigt wird. Vermeiden Sie Stöße.

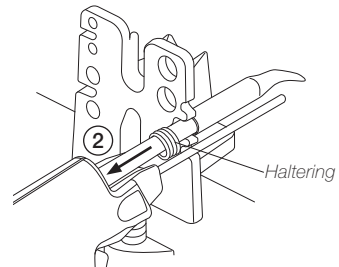
WECHSEL DER LÖTSPITZE

Verwenden Sie den Spitzenabzieher* Ref. 0114108, und beachten Sie die folgenden Hinweise:

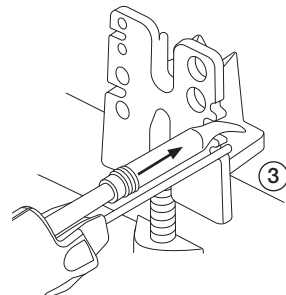
Führen Sie die Spitze in eine passende runde Öffnung und drücken Sie, um den Haltering zurückzuschieben und die Spitze zu lösen (1).



Zum Entfernen der Spitze diese in eine passende seitliche Öffnung einsetzen und den LötKolben nach hinten ziehen (2). Entfernen Sie den losen Haltering von dem Heizelement.



Setzen Sie die neue Spitze auf das Heizelement. Stecken Sie die Spitze in eine passende Öffnung und drücken Sie sie gegen den Abzieher (3) bis die Spitze bis zum Anschlag aufgesetzt ist.



* Nicht im Lieferumfang enthalten, separat erhältlich

Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

DATI TECNICI

| | | |
|--------------------------|--|------------------------------------|
| N° di articolo | 2552016 | 9553074 |
| Tensione d'alimentazione | 230V | 24V |
| Potenza | 33W | |
| Temp. massima | 450 °C | |
| Tempo per ... | - 250 °C: 2 minuti - 300 °C: 3 minuti | |
| Collegamento | spina Schuko (tipo F) | senza spina (cavo 2 conduttori) |
| Si fornisce con | - C-20D Punta a lunga durata (1x) - SN5450 Bobina di saldatura (1x) | |

ISTRUZIONI PER L'USO

Controllare che il voltaggio della rete coincida con quello indicato sull'apparecchio.

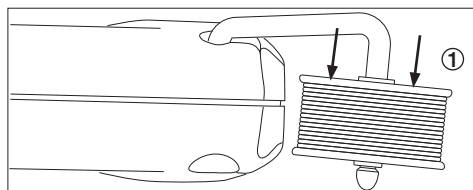
Non collegare il saldatore senza punta: si potrebbe danneggiare la resistenza.

Per evitare incidenti, il saldatore caldo deve essere collocato nel supporto **TS1200**, che può essere acquistato separatamente.

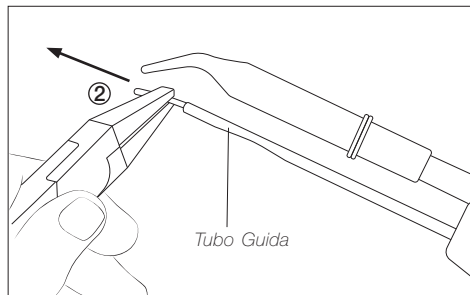
SOSTITUZIONE DEL ROCCHETTO

Il rocchetto è inserito a pressione nel braccio di supporto, e vi rimane fissato dal blocco dello stesso.

Per estrarlo, appoggiare l'estremità dell'asse su una superficie e premere sul rocchetto sino a vincerne la resistenza.

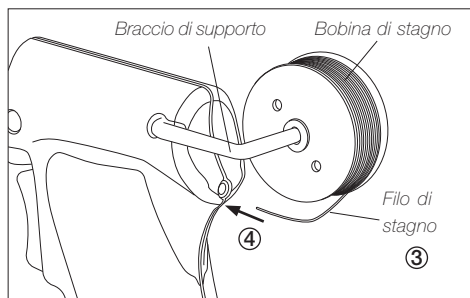


Prima di collocare il nuovo rocchetto, estrarre lo stagno rimasto all'interno del tubo guida.



Il fondente dello stagno può provocare l'ostruzione dell'estremità del tubo guida. Se necessario, pulirlo.

Nel collocare il nuovo rocchetto, orientarlo in modo che il filo di stagno esca dalla parte inferiore ed introdurlo nel foro di entrata finché il meccanismo di trascinamento possa agire.



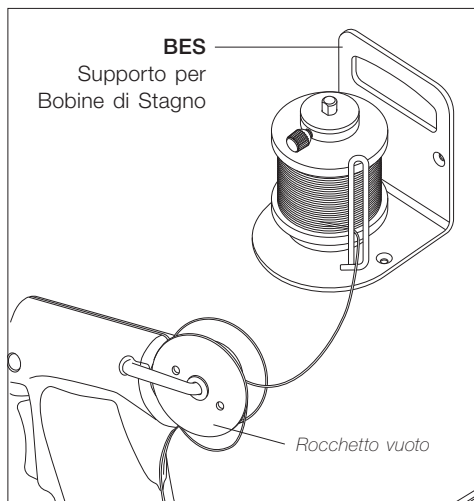
Nota: Utilizzare sempre filo di stagno di 1 mm di diametro.

TIPI DI BOBINE DI STAGNO

Bobina con filo di $\phi 1$ mm
Lega: 99%Sn / 0.3%Ag / 0.7%Cu - 50 g
Bobina di colore verde: SN5450

SUPPORTO PER LA BOBINA DI STAGNO

In produzione, consigliamo di utilizzare il nostro supporto BES, che permette di usare bobine di stagno sino ad 2,5 kg. È sufficiente far fare al filo di stagno un paio di giri attorno ad un rocchetto vuoto, come indicato.



SUPPORTO PER IL SALDATORE *

Il supporto TS1200* è adatto al saldatore 55N. Quando non si usa, il saldatore deve essere collocato nel supporto.

Il supporto consente inoltre di pulire la punta con una spugna integrata. **Nota:** utilizzare solo acqua deionizzata per inumidire la spugna. Se si usa acqua normale, la punta può essere contaminata dai sali disciolti nell'acqua.

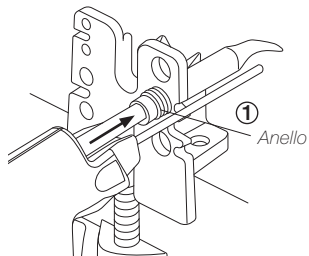
PULIZIA DELLA PUNTA

- Togliere la spina del saldatore dalla presa di corrente.
- Per la sua pulizia utilizzare la spugna umida sui supporti JBC. Per inumidire la spugna è necessario usare solo acqua distillata. **Nota:** Se si utilizza acqua normale il calcare può danneggiare la punta.
- Non limare e non utilizzare utensili abrasivi che possono distruggere la cappa di protezione superficiale della punta ed evitare i colpi.

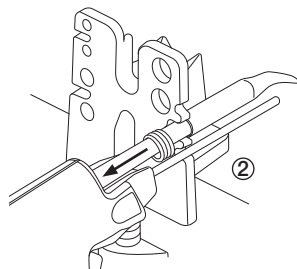
SOSTITUZIONE DELLA PUNTA

Utilizzare l'estrattore di punte (Rif. 0114108) e seguire il procedimento indicato qui di seguito.

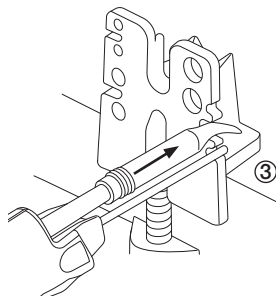
Inserire la punta nella scanalatura circolare della dimensione appropriata e spingere per far scorrere indietro l'anello di ritengo e rilasciare la punta (1).



Rimuovere la punta tirando il saldatore, nel senso della lunghezza, utilizzando una delle fessure laterali (2).

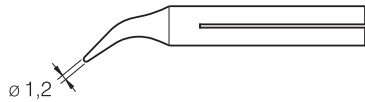
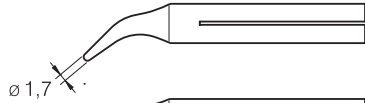

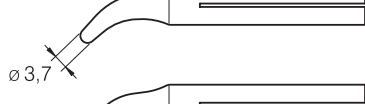



Inserire la nuova punta e accertarsi che sia penetrata completamente premendo contro la scanalatura di fissaggio (3).



* Non incluso, in vendita separatamente

LONG-LIFE TIPS SELECTION

| | |
|--|--------------------------|
|  | 0550300 C-07D |
|  | 0550400 C-10D |
|  | 0550509 C-20D |
|  | 0550608 C-30D |
|  | 0550707 CT-25D |

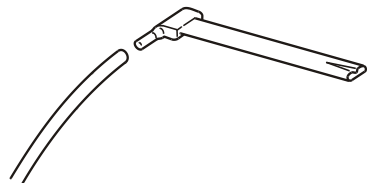
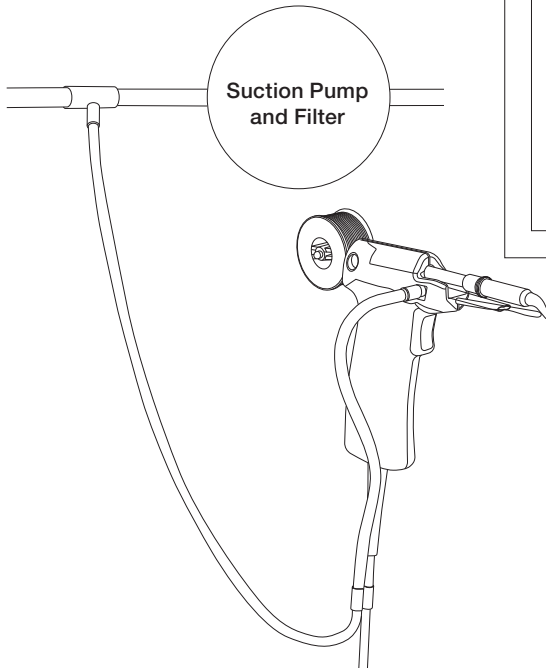
TS1200 Classic Stand for Soldering Irons

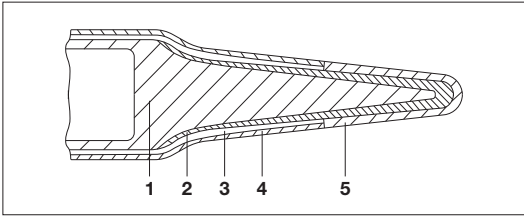


BES Support for Solder Reel



F1204 Fume Extractor





How are the JBC long life tips manufactured

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Copper core 2 Iron 3 Nickel 4 Chromium 5 Tin plate | <p>These protection layers avoid that tin comes into contact with the copper basis and damages it which gives tip a 10 to 20 times longer working life than the traditional tip, while keeping its original shape without deformation by wear.</p> |
|--|--|

Cómo se fabrican las puntas de Larga Duración JBC

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Núcleo de cobre 2 Hierro 3 Níquel 4 Cromo 5 Estañado | <p>Estas capas de protección evitan que el estaño entre en contacto con la base de cobre y produzca su deterioro, con lo que se consigue una duración de 10 a 20 veces superior a una punta de cobre convencional, conservando su forma inicial sin deformación por el desgaste.</p> |
|--|--|

Comment sont fabriquées les pannes Longe Durée JBC

| | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Noyau de cuivre 2 Fer 3 Nickel 4 Chrome 5 Étain | <p>Toutes ces couches de protection évitent que l'étain n'entre en contact avec la base de cuivre et ne produise sa détérioration, ce qui permet d'obtenir une durée de vie 10 ou 20 fois supérieure à celle de la panne de cuivre traditionnelle, tout en conservant sa forme initiale sans déformation par l'usure.</p> |
|---|---|

Wie sind die JBC-Spitzen mit hoher Lebensdauer

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Kupferkern 2 Eisen 3 Nickel 4 Chrom 5 Verzinnung | <p>Alle diese Schutzschichten vermeiden, daß das Zinn in Berührung mit der Kupferbasis kommt, und sie beschädigt; hierdurch wird eine um 10 bis 20 mal höhere Lebensdauer erreicht als bei der konventionellen Kupferspitze, unter Beibehaltung der ursprüngliche Form ohne Verformung durch Verschleiß.</p> |
|--|--|

Come vengono fabricate le punte Lunga Durata JBC

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Nucleo di rame 2 Ferro 3 Nichel 4 Cromo 5 Stagnatura | <p>Questi strati di protezione evitano che lo stagno sia in contatto con le basi di rame e la possa danneggiare. Così si ottiene una durata della punta superiore di 10 o 20 volte alla durata della punta convenzionale, conservandola sua forma iniziale senza deformazione per l'usura.</p> |
|--|--|

JBC
www.jbctools.com

WARRANTY

ENGLISH

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary labour.

Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased.

GARANTÍA

ESPAÑOL

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados.

GARANTIE

FRANÇAIS

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés.

GARANTIE

DEUTSCH

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantie sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnutzungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebshändler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA

ITALIANO

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.



This product should not be thrown in the garbage. In accordance with the European directive 2012/19/EU, electronic equipment at the end of their life must be collected and returned to an authorized recycling facility.

Este producto no debe desecharse en la basura. De acuerdo a la directiva europea 2012/19/UE, los equipos electrónicos al final de su vida se deberán recoger y trasladar a una planta de reciclaje autorizada.

Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle. Conformément à la directive européenne 2012/19/UE, les équipements électroniques en fin de vie doivent être collectés et renvoyés dans une installation de recyclage autorisée.

Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. In Übereinstimmung mit der europäischen Richtlinie 2012/19/EU müssen elektronische Geräte am Ende ihrer Lebensdauer eingesammelt und einem autorisierten Recyclingbetrieb zugeführt werden.

Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti. Secondo la direttiva europea 2012/19/UE, le apparecchiature elettroniche alla fine della loro vita devono essere raccolte e restituite ad un impianto di riciclo autorizzato.

PACKAGE / PAQUETE / PAQUET / PAKET / PACCHETTO

- Net Weight / peso neto / poid net /
Nettogewicht / peso neto:
3.59 kg / 7.91 lb
- Total Package / paqueta total /
ensemble complet / Gesamtpaket /
pacchetto totale:
245 x 185 x 45 mm / 4.60 kg
9.65 x 7.28 x 1.77 in / 10.14 lb